MANUAL DE USUARIO

EMPACADORA AL ALTO VACIO DZ-300

CONTENIDO:

INTRODUCCIÓN
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
IDENTIFICACIÓN DE LAS PIEZAS
LISTA DE PIEZAS
ESPECIFICACIONES
DIAGRAMA ELECTRICO

I. INTRODUCCIÓN

Felicidades usted ha adquirido una empacadora al alto vacío modelo DZ-300 marca CRT Global la cual esta fabricada con materiales de la mas alta calidad con lo que aseguramos el correcto funcionamiento y durabilidad.

Antes de comenzar a usar la empacadora al alto vacío DZ-300 es necesario que lea cuidadosamente este manual

II. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Antes de operar la empacadora al alto vacío verifique que el suministro de energía este de acuerdo con los requisitos indicados en la placa de datos técnicos.

- No utilice extensiones para el suministro eléctrico, de lo contrario, pueden producirse fallos y riesgos graves o incendio.

- Es responsabilidad del usuario que un técnico especializado conecte la empacadora al alto vacío a tierra de acuerdo con la legislación local.

- Nunca conecte la empacadora al alto vacío junto con otro aparato en el mismo contacto.

- No toque el interruptor ni el tomacorriente con las manos mojadas.

- No intente reparar la empacadora al alto vacío, si lo hace de manera incorrecta, puede provocar descarga eléctrica y otros problemas como: muerte, lesiones graves, etc.

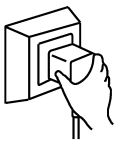
- Conecte el cable de alimentación de manera firme y correcta, para evitar que se produzca descarga eléctrica o incendio a causa de un contacto insuficiente.

- No tire del enchufe para apagar el aparato durante su funcionamiento. puede producirse un incendio provocado por chispas.

- No retuerza, aplaste ni tire del cable de alimentación, pues podría romperse. las descargas eléctricas o incendios suelen estar causados por cables de alimentación rotos.

- Para un buen funcionamiento y rendimiento es necesario suministrar aceite a la bomba de vacío mínimo 1 vez cada 6 meses. (dependiendo del uso que se le de a la empacadora al alto vacío)

- Nunca deje que personas no capacitadas ó menores de edad operen el aparato.



- “Si el cordón de alimentación es dañado, este debe ser remplazado por el fabricante o su centro de servicio, o por personal calificado para evitar riesgos.”

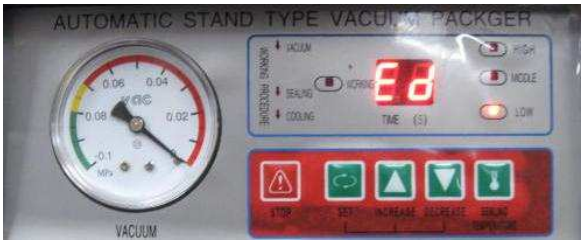
- Antes de realizar limpieza en este equipo asegúrese de que este desconectado del suministro eléctrico.

- Lavar solo con un paño húmedo. no utilice chorro de agua.

III. PROGRAMACION RAPIDA PARA EL USO DE EMPACADORA DE ALTO VACIO DZ-300

1.- Encender el equipo, presionando el switch, localizado en la parte trasera de la empacadora al vacío.

Los siguientes pasos se realizan en el tablero de control. (Parte frontal del equipo)



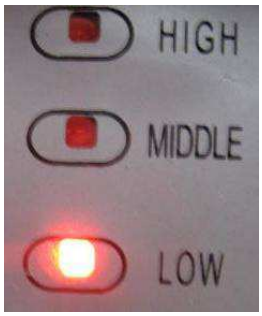
2.- PULSE EL BOTÓN “SET”
Al hacerlo se encenderá una luz roja en la opción “vacuum” (vacío) la función de esta opción es, programar el tiempo de proceso de vacío de la maquina. El tiempo de programación es de 1 segundo a 99 segundos. Se recomienda hacer una selección de tiempo mayor a 30seg. Para que el manómetro alcance un buen vacío.

3.- PULSE POR SEGUNDA OCASIÓN EL BOTÓN “SET”
Al hacerlo por segunda vez, se encenderá la luz roja de la opción “sealing” (sellado) la función de esta opción es, para programar el tiempote sellado. El tiempo de programación de la potencia entra en un rango de 0.1 a 9.9 segundos. Se recomienda que la selección del tiempo sea entre 2- 4, ajústela a su gusto.

4.- PULSE POR TERCERA VEZ EL BOTÓN “SET”
Al pulsar por tercera vez, se encenderá la luz roja de la opción “cooling” (enfriamiento).el tiempo de programación de la potencia entra en un rango de 0.1 a 9.9 segundos. Se recomienda que la selección del tiempo sea entre 4-7.5, dependiendo de las necesidades del cliente.

5.- PRESIONE “SET” POR ULTIMA VEZ.
En la pantalla aparecerán las letras “Ed”, indicándonos que la programación esta terminada.

6.- PULSE EL BOTÓN “SEALING TEMPERATURE”. CON ESTA OPCIÓN SELECCIONAREMOS El grado de calentamiento de la resistencia, la cual dependerá del grosor de la bolsa que utilizaremos.



SELECCIONA UNA DE LAS 3 OPCIONES DEPENDIENDO DE CUAL SEA EL CASO:

a) Bolsa muy delgada: selecciona la opción “low”
b) Bolsa ligeramente gruesa: seleccione la opción “middle”
c) Bolsa gruesa: seleccione la opción “high”

7.- Coloque el producto dentro de la empacadora al vacío. Asegúrese de colocar la parte abierta de la bolsa sobre la resistencia. Cierre la tapa ejerciendo presión y automáticamente la empacadora empezara a funcionar, realizando el proceso de vacío.

BOLSA COLOCADA SOBRE LA RESISTENCIA

EMPACADO TERMINADO

8.- Asegúrese de colocar los seguros a la tapa, para que esta al terminar el proceso de vacío no se levante bruscamente. Así evitaremos que la maquina sufra daños.

IV. RECARGA DE ACEITE

Es recomendable realizar la recarga de aceite por lo menos 2 veces cada 6 meses, siempre y cuando la maquina lo requiera. El nivel de aceite con el cual la empacadora al alto vacío deberá funcionar es a la mitad, el nivel usted lo puede observar en la mirilla de nivel. Localizada en la parte posterior de la maquina. Justo debajo del tornillo donde se ingresa el aceite.

V. FALLAS COMUNES

1. LA TAPA NO SE MANTIENE CERRADA.

Se debe a que no se esta generando ningún vacío, debido a que el empaque de la tapa no esta sellando correctamente el contorno de la cámara de vacío

Revisar:

A) Cerciórese que el empaque de la tapa no haya sufrido ningún daño.
B) Asegúrese de que ningún objeto extraño este bloqueando el contacto entre el empaque y la superficie de la cámara de vacío.
C) Al momento de empezar el proceso de vacío, se debe presionar la tapa, esto ayudara a que el empaque haga contacto por completo en el contorno de la cámara de vacío.

2. NO HACE VACIO.

Esta falla puede ser provocada por 3 motivos
Ponga en funcionamiento normal la empacadora de alto vacío. Apáguela por medio del interruptor trasero y observe el manómetro en la parte frontal del equipo:

La manecilla del manómetro deberá Permanecer en la misma posición a la que llego justo antes de apagar el equipo.

A) Si se observa que la manecilla se mueve hacia su posición de inicio, podremos hablar de que existe una fuga en el equipo. revise lo siguiente:

*La tapa no esta sellando por completo el contorno de la cámara de vacío (revisar el punto anterior)

*El tornillo por donde se recarga el aceite no esta bien ajustado. Revíselo y atorníllelo correctamente.

B) Si la manecilla del manómetro nunca se movió de su posición inicial equipo puede estar trabajando con mangueras sueltas o mal conectadas.

*Revise que las conexiones de mangueras estén correctamente realizadas, de lo contrario ajústelas nuevamente asegurando su correcta colocación.

C) Si ya se realizo la inspección de los dos puntos anteriores y todo funciona correctamente pero al terminar el ciclo de vacío el equipo sigue sin hacer el vacío al producto empacado.

* Revise el nivel de aceite. La maquina no debe de trabajar con niveles muy altos ni con niveles muy bajos. Ya que puden ocasionar daños en la bomba de vacío. Realice la carga de aceite a su nivel medio. Usted puede verificar el nivel, directamente por la parte posterior del equipo. Observara una mirilla transparente. Llene hasta la mitad de esa mirilla.

3. LA EMPACADORA NO ESTA REALIZANDO EL SELLADO EN LA BOLSA.

A) Asegúrese de haber seleccionado el nivel adecuado de temperatura para el sellado, dependiendo de la bolsa a utilizar. Ya que el nivel seleccionado puede ser insuficiente para el tipo de bolsa.

B) Usted no ha seleccionado ningún nivel de temperatura, motivo por el cual la resistencia de sellado no esta generando ningún nivel de temperatura.

C) Revise que las terminales de la resistencia de sellado estén conectadas correctamente.

D) Posiblemente la resistencia sufrió un daño (resistencia abierta) cambie la resistencia por una nueva.

EN CASO DE REQUERIR MAS INFORMACIÓN ACERCA DE ESTE U OTROS PRODUCTOS CONTACTE A SU DISTRIBUIDOR MAS CERCANO O BIEN ENVÍENOS UN MENSAJE AL CORREO ELECTRÓNICO servicio@crtglobal.com.mx O VISITE LA PAGINA www.crtglobal.com.mx

CRTGLOBAL S.A. de C.V.

MAURICIO FLORES	MARIO RODRIGUEZ	FABIAN FRAUSTO
GERENTE GENERAL	JEFE DE EMBARQUES	SERVICIO Y GARANTIA